

Date: Friday, 17/04/2009 7:40:25 AM
 User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer :	CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name :	REAR LOCKER EXTENDER
Job Number :	47260		
Estimate Number :	10719		
P.O. Number :		Part Number :	D350604041
This Issue :	17/04/2009	S.O. No. :	
Prsht Rev. :	NC	Drawing Number :	D2273/D350-604-041
First Issue :	//	Project Number :	N/A
Previous Run :	47259	Drawing Revision :	D/A1
Written By :		Material :	
Checked & Approved By :	<u>C209/04/17</u>	Due Date :	12/05/2009
Comment :	Est Rev:Q 03.12.01 Reformat KJ/RF		

Qty: 1 Um: Each

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041 CHG001

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 8584 C209/04/17 ①

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-4

Camlock stud

ship to Delastek B 111281 C209/04/20 ②

3.0	26004	Camlock stud
-----	-------	--------------



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0	D350604041P	Rear Locker Extender
-----	-------------	----------------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 17/04/2009 7:40:25 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 47260

Part Number: D350604041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

5070514 (x1)

7.0

D2268

Decal



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part# Description Batch

1 D2268

Placard

47260

Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

Lu

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

9.0

D2269

Decal



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick: for shipment with part

Qty Part Number Description Batch

1 D2269

Placard

43974

Ce 9/05/12 (1)

10.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

5070512 @

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041

Location:

PPP Rev:

Rev E

8/09/05/12 Ce

12.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

09/05/12 HJ

Job Completion



Lu 9.05.12

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

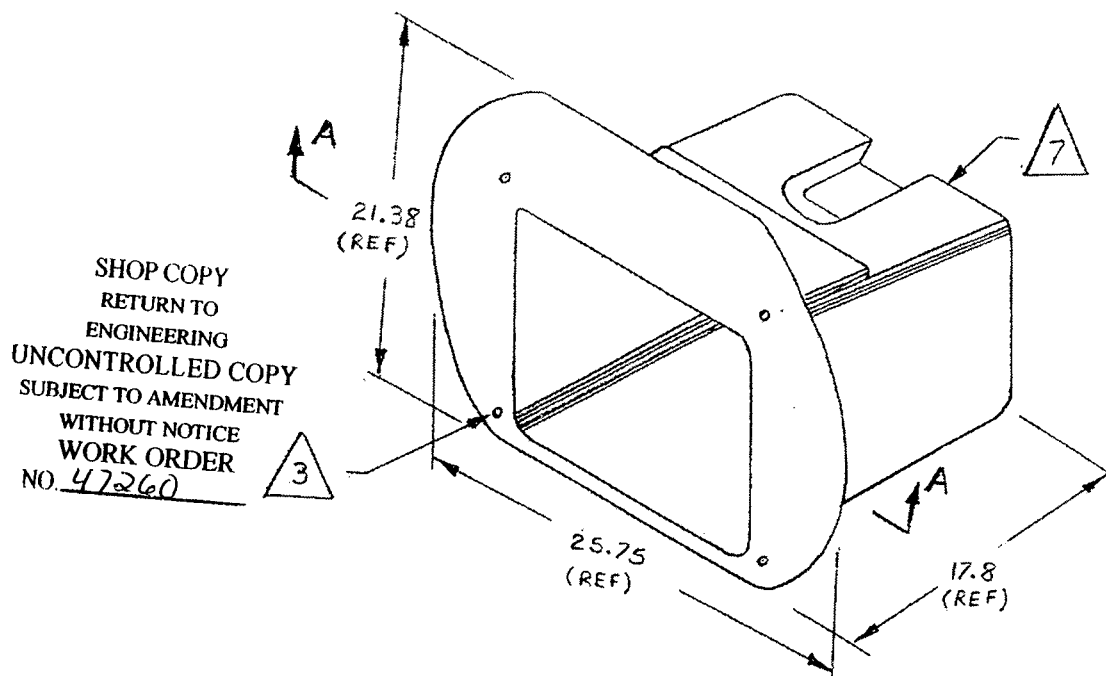
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



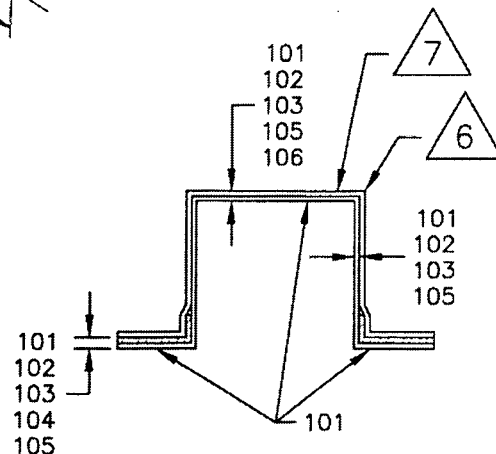
DESIGN	JB	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	<i>[Signature]</i>	APPROVED	DRAWING NO. D2273 REV. 0 SHEET 1 OF 1
DATE	02.04.01	TITLE	350 REAR LOCKER EXTENDER SCALE NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

REVISION
02.04.01



NOTES:

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO $\phi 0.257$ (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
102-9oz ALL OVER.
103-18oz ALL OVER.
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
105-9oz ALL OVER.
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN BW	DRAWN BY JP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS
A	02.04.01	NEW ISSUE	
AI	02.04.23	ADD DETENT DECAL + CAMLOCK STUD REAR LOCKER EXTENDER (D2273)	

RELEASED
02.04.03

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 47260

RETAINING WASHER
2600-LW (4)

AI
INSTALL DETENT DECAL
IN DEPRESSION ON INSIDE
BACK WALL

CAMLOCK STUD
2600-4 (4)

DECAL (D2268)
TOTAL WEIGHT IN THIS COMPARTMENT
NOT TO EXCEED 15 LBS (7 KGS)

D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECAL PLACED ABOVE IS WATER MARK PROTECTION OF FILE



Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13152
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #
07/05/2009	17/04/2009	5993	Chantal Lavoie		PO00008584		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B47260 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 43774 U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

[Signature]
Quality department AQ-357





DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13152
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

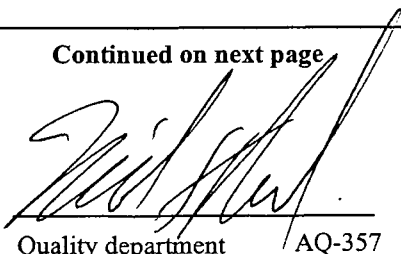
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #
07/05/2009	17/04/2009	5993	Chantal Lavoie		PO00008584		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B47257 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 43744 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B47258 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 43745 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B47259 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 43746 U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Continued on next page

Accepted by:


Quality department

AQ-357



☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Mardi, 2009-04-21 08:53:47
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job	: 43774	Numéro Article	: DKC134-0003
Numéro Soumission	: 1708	Numéro Dessin	: D350-604-041 & D2273
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DKC134
Cette fois	: 2009-04-21 No. B.V. :	Révision dessin	: A & D
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - - Type :	Date Dûe	: 2009-04-28 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	: 43747		

Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 12 Modification des séquence pour y inclure
les N° d'instruction de fabrication.

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0303 Frekote 44NC

Commentair Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s)

Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute
contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC
Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif (Doux)
afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes
entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant
d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____



Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 43774	Numéro Article: DKC134-0003


Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
Commentaire Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s) Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-7647-1		
4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentaire Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1		
5.0	AC0260	Acetone
Commentaire Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s) Acetone		
6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
 		

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :



Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 1-5-09 Sceau: 

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT
 		


Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. 134-0003







À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.







Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

Quantité: 1 Date: 1-5-09 Sceau: 








Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 43774		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
8.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentair Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-24094-1</u>			
9.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>1-22176-1</u>			
10.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish	
Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s) 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: <u>1-7017-1</u>			
11.0	AAC0277	Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850	
Commentair Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total : 1.14 UNITE(s) Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: <u>1-22202-1</u>			
12.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet. Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits) Quantité: <u>1</u> Date: <u>9-4-09</u> Sceau:  Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____ Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____ Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
13.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS Selon I.F. 134-0003			








Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 43774		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs			
Inscrire les informations suivantes:			
Humidité: <u>39 %</u> ; _____ ; _____ ; _____ ;			
Température: <u>73 °F</u> ; _____ ; _____ ; _____ ;			
Heure: <u>12:35</u> ; _____ ; _____ ; _____ ;			
Date: <u>1-5-09</u> ; _____ ; _____ ; _____ ;			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>1-5-09</u> Sceau:  			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
14.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.			
N° de Lot: <u>1-24094-1</u>			
15.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9			
N° de Lot: <u>1-22176-1</u>			
16.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART			
Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>1-5-09</u> Sceau: 			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 43774		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
17.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART	
			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs DÉMOULAGE DES PIECES</p> <p>Selon I.F.# DKC134-0003-5.</p> <p>Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .</p> <p>Autocontrôle de fabrication.(Visuel)</p> <p>Quantité: <u>1</u> Date: <u>4 mai 09</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p>			
18.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART	
			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run: 0.6667Hrs TRIMAGE DE FINITION</p> <p>Selon I.F.134-0002</p> <p>Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin)</p> <p>Quantité: <u>1</u> Date: <u>4 mai 09</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p>			
19.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S	
<p>Commentair Qty.: 0.3330 UNITE(s)/Unit Total : 0.3330 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: <u>1-21723-1</u></p>			

Feuille de Procédé



Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 43774		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
20.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S	
Commentaire Qty.: 0.0667 UNITE(s)/Unit Total : 0.0667 UNITE(s) Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S			
21.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs APPLICATION DE PRIMER			
Appliquer le primer selon I.G. 0008			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>06/05/09</u> Sceau: 			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
22.0	AAC0280	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)	
Commentaire Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s) Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: <u>1-7029-1</u>			
23.0	AAC0103	Washer 2600-LW (1127700)	
Commentaire Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s) Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: <u>1-6687-1</u>			
24.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES			
Selon I.F. 134-0004			
Démâsquer la pièce.			
Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.			
Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>7-5-09</u> Sceau: 			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job: 43774		Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 


# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

25.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Selon I.F. 134-0005
Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041
N° de Work Order: _____



L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: 7-5-09 Sceau: 


Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____



Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____


26.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.
Quantité: 1 Date: 7-5-09 Sceau:  Initiales: JS

27.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.
Quantité: 1 Date: 7-5-09 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____